

Checkliste Verarbeitung Milch

Angaben zum Audit						
Betrieb /auditiertes Standort						
EU-Zulassungsnummer						
Zertifizierungsstelle						
Name Auditor						
Name Auskunftsperson						
Markenlizenznehmer						
Auftraggeber des Audits						
Auditart	Erstaudit:		Folgeaudit:		Nachaudit:	
Auditdatum (TT.MM.JJJJ)						
Auditzeit	Beginn:		Ende:		Dauer:	
Anzahl festgestellter Abweichungen						
Begründung für verkürzte Auditdauer						
Bemerkung						

Das Audit konnte nicht durchgeführt werden

Kein Ansprechpartner vor Ort

Zugang wurde verweigert

Hiermit bestätige ich die Angaben zum Betrieb und zu Durchführung des Audits. Eine Kopie des Auditberichtes (mindestens dieses Deckblattes) und des Maßnahmenplans habe ich erhalten.

Ort, Datum

Unterschrift Betriebsverantwortlicher

Unterschrift Auditor

Checkliste Verarbeitung Milch

Betrieb:

Maßnahmenplan						
Lfd. Nr.	Checklisten Punkt	Beschreibung der Abweichung	Bewertung (Abw., sAbw., K.O.)	Vereinbarte Korrekturmaßnahme	Behebungsfrist	OK? ¹
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						

¹von der Zertifizierungsstelle auszufüllen

Hiermit bestätige ich, dass die oben aufgeführten Korrekturmaßnahmen zwischen mir und dem Auditor vereinbart wurden. Die Zertifizierungsstelle ist spätestens mit Ablauf der im Maßnahmenplan festgelegten Frist über die Umsetzung einer Korrekturmaßnahme zu informieren.

Ort, Datum

Unterschrift Betriebsverantwortlicher

Unterschrift Auditor

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2023

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n.a.	
1. Dokumentenüberprüfung									
1.1	RL Zert 2023 3.3	Der Systemteilnehmer erkennt die Nutzungsbedingungen und Vorgaben der Zertifizierungsstelle an.	Nachweis über einen gültigen Vertrag mit der Zertifizierungsgesellschaft wird in der Betriebsbeschreibung bestätigt.						
1.2	RL Zert 2023 3.2	Der Systemteilnehmer erkennt die Nutzungsbedingungen und Vorgaben des Labelgebers an.	Nachweis wird in der Betriebsbeschreibung bestätigt. Diese enthält u.a. die Datenschutzerklärung und eine Einwilligung zur Dateneinsicht durch den Deutschen Tierschutzbund.						
1.3	2.3	Die Betriebsbeschreibung ist vollständig und aktuell.	Abgleich der Betriebsbeschreibung, ggf. Korrektur bei betrieblichen Veränderungen. Es ist die → Betriebsbeschreibung Verarbeitung zu verwenden.						
1.4	RL Zert 2023 6.4.2	Alle Korrekturmaßnahmen aus vergangenen Audits wurden umgesetzt und damit die Abweichungen abgestellt.	Prüfung der vorangegangenen Auditberichte.						
1.5	2.4	Die Eigenkontrolle wurde min. alle 12 Monate durchgeführt und ist dokumentiert.	Es wurde anhand der Punkte dieser Checkliste eine Eigenkontrolle zum TSL durchgeführt. Die Eigenkontrolle enthält Datum und Unterschrift. Interne Systeme zur Eigenkontrolle, die auf dem Betrieb etabliert sind, können genutzt werden. Alle Punkte der aktuellen Checkliste müssen dabei enthalten sein. Erstaudit = n.a.						
1.6	2.4	Abweichungen, die in der Eigenkontrolle festgestellt wurden, Korrekturmaßnahmen sowie Fristen sind schriftlich festgelegt.	Prüfung der letzten Eigenkontrolle. Erstaudit = n.a.						
1.7	2.4	Festgelegte Korrekturmaßnahmen aus der Eigenkontrolle wurden fristgerecht umgesetzt und dokumentiert.*	Prüfung der letzten Eigenkontrolle. Erstaudit = n.a.						
1.8	RL Zert 2023 6	Die an die ANG bzw. BiB geknüpften Aufgaben werden eingehalten.*	Keine ANG/BiB vorhanden = n.a. Erstaudit = n.a.						
1.9	2.7.3	Die Konformität von Waren, Produkten und Erzeugnissen kann durch Zertifikate und Lieferscheine nachgewiesen werden.	Ist Rohware auf Etiketten und warenbegleitenden Dokumenten entsprechend gekennzeichnet?						
1.10	2.6 2.6.1	TSL-systemrelevante Informationen sind an den DTSchB zu melden.*	Es ist meldepflichtig, wenn Zertifikate entzogen wurden (zum Beispiel IFS und QS), oder es zu einem Ausbruch von meldepflichtige mikrobielle Erregern gekommen ist. Ebenso sind Sabotagen oder Einbrüche auf dem Betrieb zu melden.						
1.11	2.6 2.6.1	TSL-systemrelevante Informationen sind an die zuständige Zertifizierungsstelle zu melden.*	Es ist meldepflichtig, wenn Zertifikate entzogen wurden (zum Beispiel IFS und QS), oder es zu einem Ausbruch von meldepflichtige mikrobielle Erregern gekommen ist. Ebenso sind Sabotagen oder Einbrüche auf dem Betrieb zu melden.						
1.12	2.6.1	Eine aktuelle TSL-Sortimentsliste liegt vor.	Dokumentation liegt in der Unternehmensakte bzw. in jedem Unternehmen vor. Die TSL-Sortimentsliste ist spätestens zu den Stichtagen 15. Januar und 01. Juli aktualisiert worden.*						
1.13	2.6 2.7.2	Aktuelle Produktionsprotokolle liegen vor.	Dokumentation liegt in der Unternehmensakte bzw. im Unternehmen vor.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2023

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n.a.	
1.14	2.6.3	Für jede Labelnutzung liegt das offizielle Freigabedokument vor.	Die Nutzung des Labels auf Verpackungen, Etiketten oder Werbemaßnahmen bedarf einer Freigabe des DTSchB in Form des offiziellen Freigabedokuments (PDF) inkl. der Freigabe E-Mail. Dabei ist min. eine Layoutfreigabe mit der Originalverpackung abzugleichen. Erstaudit: Es sind alle Layoutfreigaben zu überprüfen. Folgeaudit: Es sind alle neu hinzu gekommenen/geänderten Produkte zu überprüfen. Keine neue bzw. geänderte Layouts = min. drei zufällige Layoutfreigaben.						
1.15	2.7.2	Bei einer zeitlichen Trennung werden die Anforderungen an die Produktionsreihenfolge eingehalten.	Überprüfung der Produktionsprotokolle. Verarbeitung in absteigende Wertigkeit der Ware bei zeitlicher Trennung. Verarbeitung getrennt nach Standards, TSL vor konventioneller Ware.						
1.16	2.7.2	Zur Vermeidung von Verschleppung wurde eine ordnungsgemäße Reinigung der für die Verarbeitung zur Verfügung stehenden Räume durchgeführt, bzw. ein adäquates Vorgehen angewendet und dokumentiert.	Überprüfung der Reinigungsprotokolle und Sichtprüfung.						
1.17	2.7.3 5.2.2	Eine dokumentierte Wareneingangsprüfung liegt vor.	Wareneingangsdokumentationen prüfen: Lieferantennachweis, Lieferscheine, Rechnungen, Etiketten.						
1.18	2.7.4	Ein dokumentierter Warenausgang liegt vor.	Ausgangsdokumentation prüfen: Lieferscheine, Etiketten, ggfs. Rechnungen. Warenbegleitende Dokumente sind min. 12 Monate (nach Ablauf MHD) aufzubewahren.*						
1.19	2.7.4	Die Berechnung von Wareneingang und Warenausgang ergab keinen Grund zur Beanstandung.	Stichprobenartige Berechnung des Warenstroms für einen Zeitraum von min. 4 Wochen.						
2. Dokumentenprüfung - spezieller Teil Zutaten									
2.1	2.6.1 2.9 2.10 2.11	Rezepturen (ggf. Spezifikationen oder Zutatenlisten) aller Produkte entsprechen den Anforderungen der RL Verarbeitung.*	Dokumentation liegt in der Unternehmensakte bzw. im Unternehmen vor. Kontrolle der Anforderungen von zusammengesetzten Erzeugnissen, Nicht-Verfügbarkeit und weitere Zutaten tierischen Ursprungs. Für die Einhaltung der Kriterien ist der MLN verantwortlich.						
2.2	5.4.1	TSL-Erzeugnisse der Einstiegsstufe werden nur aus tierischen Zutaten hergestellt, die aus der Erzeugung der Einstiegs- und / oder Premiumstufe stammen.	Lieferschein / Herkunftsnachweis prüfen. K.O. Prüfung der Premiumstufe = n.a.						
2.3	5.4.2	TSL-Erzeugnisse der Premiumstufe werden nur aus tierischen Zutaten hergestellt, die aus der Erzeugung der Premiumstufe stammen.	Lieferschein / Herkunftsnachweis prüfen. K.O. Prüfung der Einstiegsstufe = n.a.						
2.4	2.8	Es werden keine Zutaten oder Zusatzstoffe verwendet, die nach der Verordnung (EG) Nr. 1830/2003 über die Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung von GVO deklarationspflichtig sind.	Überprüfung der Produktspezifikationen anhand der Zutatenliste.						
2.5	2.11	Es wird kein Karmin bzw. Cochenille (E120) eingesetzt.*	Überprüfung der Rezeptur. K.O.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2023

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n.a.	
2.6	2.11	Es werden keine Eier aus Boden- oder Volierenhaltung sowie Käfigeier – auch der aus so genannten Kleingruppenkäfigen – verwendet.*	Überprüfung der Produktspezifikationen anhand der Zutatenliste. K.O.						
2.7	2.11	Es wird kein Hühner-Lecithin verwendet.*	Überprüfung der Rezeptur. K.O.						
2.8	2.11	Es wird kein Bienenwachs verwendet.*	Überprüfung der Rezeptur. K.O.						
2.9	5.3	Die aus technologischen Gründen zugegebenen Inhaltsstoffe betragen max. 5 % des Gesamtgewichts.	Aus technologischen Gründen dürfen Inhaltsstoffe der Einstiegsstufe beigemischt werden, ohne das Produkt von der Premiumstufe abzuwerten.						
2.10	5.3.1	Das verwendete Milchpulver entspricht den Anforderungen.	Prüfung der Produktspezifikation. Milchpulver aus: TSL-Milch, Bio-Milch erlaubt. Verwendung von konventionellem Milchpulver K.O.						
2.11	5.3.2	Das verwendete Milcheiweißpulver und Molkeprotein entspricht den Anforderungen.*	Prüfung der Produktspezifikation. Milcheiweißpulver und Molkeprotein aus: TSL-Milch, Bio-Milch erlaubt. Verwendung von konventionellem Milcheiweißpulver und Molkeprotein K.O.						
2.12	5.3.3	Kulturen von Mikroorganismen werden anforderungsgemäß verwendet.	Prüfung der Produktspezifikation Verwendung üblicher Säuerungs- und Reifungskulturen sowie Direktstarter. Bei der Verwendung von betriebseigenen Startern müssen die Anzucht und die Weiterführung von Starterkulturen in betriebseigener Milch ohne Gentechnik erfolgen.						
2.13	5.3.3	Die Anzucht und Weiterführung betriebseigener Starter erfolgt in betriebseigener Milch.	Dokumentenprüfung.						
2.14	5.3.4	Die verwendeten Enzyme entsprechen den Anforderungen.	Prüfung der Produktspezifikation. Mikrobielles Lab, gentechnikfreie Labaustauschstoffe (z.B. Rhizomucor miehei, Rhizomucor pusillus, Endothia parasitica) und pflanzliche Enzyme sowie Laktase dürfen verwendet werden. Verwendung von Lab und Labaustauschstoffen, die aus Tieren gewonnen wurden (wie Kälberlab und HEW-Lysozym) und rekombinantes Chymosin K.O.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2023

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n.a.	
3. Physische Prüfung									
3.1	2.6.3 2.7.1	Alle Verpackungsarten und Lieferscheine tragen das TSL-Label der entsprechenden Stufe oder eine einheitliche, eindeutige innerbetriebliche Kennzeichnung mit Einstufungshinweis.	Gilt auch für Kleinpackungen, Großverpackungen und Umkartons. Für Dokumente, Schilder etc. genügt eine Abkürzung mit Einstufungshinweis (z.B. TSL E, TSL *, TSL 1). Bei Kartons, die nicht für den Verbraucher sichtbar sind, genügt das Label in schwarz-weiß oder eine der oben genannten Abkürzungen auf dem Etikett. Bei den für den Verbraucher sichtbaren Verpackungen gilt Punkt 1.10.						
3.2	2.6.3	Bei Misch- und Verarbeitungsprodukten wird die TSL-Zutat kenntlichgemacht.	Ansicht der Zutatenliste oder Etikett (nabensgebende Bestandteile oder Zutatenkennzeichnung).						
3.3	2.7.2	Zu jeder Zeit erfolgt eine eindeutige Trennung der TSL-Ware von Nicht-TSL-Ware.	Trennung während der Bearbeitung der TSL-Ware von Nicht-TSL-Ware.						
3.4	5.2.1	Rohmilch der Einstiegsstufe wird getrennt von Rohmilch anderer Standards erfasst.	Eindeutige Trennung der Milch durch getrennte Tourenplanung oder Einsatz separater Sammelwagen. Prüfung der Premiumstufe = n.a.						
3.5	5.2.1	Rohmilch der Premiumstufe wird getrennt von Rohmilch anderer Standards erfasst.	Eindeutige Trennung der Milch durch getrennte Tourenplanung oder Einsatz separater Sammelwagen. Prüfung der Einstiegsstufe = n.a.						
3.6	5.2.2	Separate Artikelnummern oder extra Tourennummern für Rohmilch der Einstiegsstufe sind z.B. im betriebsinternen Warenwirtschaftssystem hinterlegt.	Die TSL-Rohmilch muss im Wareneingang einer Artikelnummer oder Tourennummer eindeutig zugewiesen werden. Prüfung des Warenwirtschaftssystems. Prüfung der Premiumstufe = n.a.						
3.7	5.2.2	Separate Artikelnummern oder extra Tourennummern für Rohmilch der Premiumstufe sind z.B. im betriebsinternen Warenwirtschaftssystem hinterlegt.	Die TSL-Rohmilch muss im Wareneingang einer Artikelnummer oder Tourennummer eindeutig zugewiesen werden. Prüfung des Warenwirtschaftssystems. Prüfung der Einstiegsstufe = n.a.						
3.8	5.2.2	Am Abtankort ist ein System vorhanden, welches ein Abladen in einen falschen Tank verhindert.	Z.B. Datenträger, die beim Verwiegen der TSL-Milch schon mit der Artikelnummer der TSL-Rohmilch beschrieben werden						
3.9	5.2.2	Die Abpumpstation für Milch der Einstiegsstufe ist gekennzeichnet.	Prüfung der Premiumstufe = n.a.						
3.10	5.2.2	Die Abpumpstation für Milch der Premiumstufe ist gekennzeichnet.	Prüfung der Einstiegsstufe = n.a.						
3.11	5.2.2	Bei einem Wechsel der Abpumpstation zur Übernahme der Milch erfolgt eine entsprechende Zwischenreinigung.	Überprüfung der Reinigungsprotokolle.						
3.12	5.2.3	Die Tanks zur Zwischenlagerung der Rohmilch der Einstiegsstufe sind gekennzeichnet.	Prüfung der Premiumstufe = n.a.						
3.13	5.2.3	Die Tanks zur Zwischenlagerung der Rohmilch der Premiumstufe sind gekennzeichnet.	Prüfung der Einstiegsstufe = n.a.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2023

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n.a.	
3.14	2.7.1 2.7.2	Der Milchfluss der Einstiegsstufe ist über alle Verarbeitungsstufen bis zum Abfüllen / Abpacken nachvollziehbar.	Prüfung der Premiumstufe = n.a.						
3.15	2.7.1 2.7.2	Der Milchfluss der Premiumstufe ist über alle Verarbeitungsstufen bis zum Abfüllen / Abpacken nachvollziehbar.	Prüfung der Einstiegsstufe = n.a.						
3.16	5.2.3	Nach der Verarbeitung von Milch eines "niedrigeren" Standards erfolgt vor der Verarbeitung von TSL-Milch eine Zwischenreinigung.	Reinigungsprotokoll prüfen. Als Reinigung wird akzeptiert bspw. Trockenausschub, Hauptreinigung, Zwischenreinigung. Wenn technisch unvermeidbar, ist Spülen durch Mischphasen möglich. Mischphasenprotokoll prüfen.*						
3.17	2.7.1 2.7.2	Eine Identifikation von Waren der Einstiegsstufe ist im Betrieb jederzeit auf allen Produktions-, Verarbeitungs- und Vertriebsstufen durch eine innerbetriebliche Kennzeichnung möglich.*	Ist TSL-Ware immer konsequent und systematisch von Nicht-TSL-Ware getrennt? Z.B. unverwechselbare Kennzeichnung der Waren, Kisten, Stellflächen etc. Prüfung der Premiumstufe = n.a.						
3.18	2.7.1 2.7.2	Eine Identifikation von Waren der Premiumstufe ist im Betrieb jederzeit auf allen Produktions-, Verarbeitungs- und Vertriebsstufen durch eine innerbetriebliche Kennzeichnung möglich.*	Ist TSL-Ware immer konsequent und systematisch von nicht-TSL-Ware getrennt? Z.B. unverwechselbare Kennzeichnung der Waren, Kisten, Stellflächen etc. Prüfung der Einstiegsstufe = n.a.						
3.19	2.7.1	Es wird eindeutig sichergestellt, dass die TSL-Ware in die richtige Verpackung gelangt, bzw. dass ausschließlich TSL-Ware in ausgelobte Verpackung gelangt.	Eindeutiges System zur Rückverfolgbarkeit z.B. über Artikelnummern ist etabliert.						
3.20	2.7.2	Tierische Nebenprodukte (Kat-3-Ware), die für die Herstellung von Heimtiernahrung gesammelt werden, müssen separat gesammelt und transportiert, sowie eindeutig gekennzeichnet werden.	Separate Sammelbehältnisse, eindeutige Kennzeichnung mit Einstufungshinweis Überprüfung der Dokumentation und Abgleich der Mengen.						